

ARPAE
Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-3458 del 18/07/2019
Oggetto	D.Lgs 152/2006 e smi, L.R. 21/04 e smi. Ditta MARCEGAGLIA RAVENNA spa, Autorizzazione Integrata Ambientale per l'installazione IPPC esistente di trattamento superficiale di metalli ferrosi mediante processi elettrolitici o chimici, zincatura, decapaggio e rigenerazione, preverniciatura (punti 2.3c, 2.6 e 6.7 all. VIII alla parte II del D.lgs n.152/2006 e smi), sito in Comune di Ravenna, via Baiona n. 141. Aggiornamento per modifica non sostanziale.
Proposta	n. PDET-AMB-2019-3553 del 17/07/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	ALBERTO REBUCCI

Questo giorno diciotto LUGLIO 2019 presso la sede di P.zz Caduti per la Libertà, 2 - 48121 Ravenna, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna, ALBERTO REBUCCI, determina quanto segue.

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna

Oggetto: D.Lgs 152/2006 E SMI, L.R. 21/04 E SMI. DITTA MARCEGAGLIA RAVENNA SPA, AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER L'INSTALLAZIONE IPPC ESISTENTE DI TRATTAMENTO SUPERFICIALE DI METALLI FERROSI MEDIANTE PROCESSI ELETTROLITICI O CHIMICI, ZINCATURA, DECAPAGGIO E RIGENERAZIONE, PREVERNICIATURA (PUNTI 2.3C, 2.6 E 6.7 ALL. VIII ALLA PARTE II DEL D.LGS N.152/2006 E SMI), SITO IN COMUNE DI RAVENNA, VIA BAIONA N. 141. AGGIORNAMENTO PER MODIFICA NON SOSTANZIALE.

IL DIRIGENTE

PREMESSO che la ditta Marcegaglia Ravenna spa avente P.IVA 02559130204 e sede legale in Comune di Gazoldo degli Ippoliti, via Bresciani n. 16, nella persona del suo amministratore delegato e gestore, risulta intestataria del provvedimento di AIA n. 3413/2014 e smi, relativo allo stabilimento sito in via Baiona 141, Comune di Ravenna;

VISTE:

- la *Legge 7 aprile 2014, n. 56* recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- la *Legge Regionale 30 luglio 2015, n. 13* recante riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge 7 aprile 2014, n. 56, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente;
- in particolare gli artt. 14 e 16 della L.R. n. 13/2015 per cui, alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative relative alle autorizzazioni ambientali (tra cui le AIA di cui alla Parte Seconda del D.Lgs n. 152/06 e smi) sono esercitate dalla Regione, mediante l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);
- la Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 2173 del 21 dicembre 2015 di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla L.R. n. 13/2015, per cui alla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) territorialmente competente spetta l'adozione dei provvedimenti di AIA;
- le prime indicazioni per l'esercizio integrato delle funzioni di istruttoria e autorizzazione ambientale assegnate ad ARPAE dalla L.R. n. 13/2015, fornite dalla Direzione Generale di ARPAE con nota PGDG/2015/7546 del 31/12/2015;
- la Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1795 del 31 ottobre 2016 di approvazione della direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015, che fornisce indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti, sostituendo la precedente DGR n. 2170/2015;
- la Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1181 del 23 luglio 2018 di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015 che individua strutture autorizzatorie articolate in sedi operative provinciali (Servizi Autorizzazioni e Concessioni - SAC) a cui competono i procedimenti/processi autorizzatori e concessori in materia di ambiente, di energia e gestione del demanio idrico;

CONSIDERATO:

- che in data 31/01/2019 la ditta Marcegaglia Ravenna spa ha presentato, attraverso il portale Regionale IPPC-AIA (**PG/2019/18283 del 04/02/2019**), comunicazione di modifica dei provvedimenti sopra richiamati, certificando anche l'avvenuto versamento delle relative spese istruttorie (importo versato pari a 1.000 €);
- che tale comunicazione riguarda l'inserimento di una sezione di sgrassaggio del nastro presso la linea Zincatura 1, con nuova emissione in atmosfera E168 e l'installazione all'interno di capannone esistente di un nuovo impianto di laminazione a freddo avente capacità produttiva di progetto pari a

550.000 t/a, con relativo punto di emissione E169, a fronte della disattivazione e smantellamento del Laminatoio reversibile 1 Gabbia VI e relativi punti di emissione E110 ed E147;

- che con nota PG/2019/32715 del 28/02/2019, viste le possibili ricadute ambientali di tale intervento è stata comunicata alla ditta Marcegaglia Ravenna spa l'esistenza di motivi ostativi all'accoglimento dell'istanza, evidenziando l'opportunità di avvalersi di quanto previsto dall'art. 6, comma 9, del D.Lgs 152/06 e smi;
- la ditta Marcegaglia Ravenna spa in data 21/03/2019 (nostro PG/2019/45764) ha attivato presso la Regione Emilia-Romagna quanto previsto dall'art. 6, comma 9 del D.Lgs 152/06 e smi e dall'art. 6 della L.R. 4/2018;
- con nota assunta al nostro PG/2019/75203 del 13/05/2019 la Regione Emilia-Romagna, Direzione Generale Cura del Territorio e dell'Ambiente, Servizio VIPSA, non ha ravvisato potenziali impatti ambientali significativi e negativi, concludendo che le modifiche riguardanti il progetto (installazione del nuovo laminatoio a freddo e inserimento sezione di pulitura del nastro presso linea di Zincatura 1, con relative emissioni in atmosfera) non necessitano di essere sottoposte a verifica di assoggettabilità a VIA (screening);

CONSIDERATO che dall'istruttoria svolta dall'incaricato del procedimento individuato per la pratica ARPAE n. 16396 emerge che:

- le norme che disciplinano la materia sono:
 - Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 e smi, che attribuisce alla Regione le funzioni amministrative in materia di rilascio di AIA;
 - Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 recante "Norme in materia ambientale" e successive modifiche e integrazioni, richiamato in particolare il Titolo III-bis della parte seconda;
 - Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" pubblicato in Gazzetta Ufficiale il 22 settembre 2008, l'art. 2, comma 5 e l'allegato III "Determinazione della tariffa per le istruttorie in caso di modifiche non sostanziali, anche a seguito di riesame" e il Decreto 6 marzo 2017, n. 58 recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti in materia di AIA, in vigore dal 26/05/2017. Sino all'emanazione del provvedimento con cui, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio e degli effettivi costi unitari, le regioni adeguano le tariffe e le modalità di versamento di cui al Decreto n. 58/2017 da applicare alle istruttorie e alle attività di controllo di propria competenza, continuano ad applicarsi le tariffe già vigenti in regione;
 - Circolare regionale del 01/08/2008 PG/2008/187404 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs 59/05 e della L.R. n. 21/04", la quale fornisce gli strumenti per individuare le modifiche sostanziali e le modifiche non sostanziali delle AIA;
 - Deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. n. 59/2005" recante integrazioni e adeguamenti ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 9 del DM 24 aprile 2008, come corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009, a sua volta corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009;
 - Determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", la quale individua come strumento obbligatorio per l'invio dei report degli impianti IPPC, da effettuare entro il mese di aprile di ogni anno, il portale IPPC-AIA;
 - Deliberazione di Giunta Regionale n. 5249 del 20/04/2012 avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
 - circolare regionale del 22/01/2013 PG.2013.0016882 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - atto di indirizzo e coordinamento per la gestione dei rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) e nuovo schema di AIA (sesta circolare IPPC)", la quale fornisce indicazioni operative per i rinnovi delle autorizzazioni e il nuovo schema di riferimento per l'autorizzazione integrata ambientale;

- documenti BREFs, o relativi Draft di revisione, Conclusioni sulle BAT (redatti ed emanati a livello comunitario e presenti all'indirizzo internet <http://eippcb.jrc.es/reference/> adottato dalla Commissione Europea), che prendono in esame le specifiche attività IPPC svolte nel sito in oggetto del presente provvedimento e le attività trasversali, comuni a tutti i settori (principi generali del monitoraggio, migliori tecniche disponibili per le emissioni prodotte dagli stoccaggi, migliori tecniche disponibili in materia di efficienza energetica, ecc...); per le parti non compiutamente illustrate e approfondite dai BREF comunitari, possono essere considerati utili i documenti quali Linee guida (emanate a livello nazionale dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare);
- Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 recante "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento");
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 245 del 16/03/2015, avente ad oggetto: "Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) – Disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento";
- Delibera di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018, avente ad oggetto: "Piano regionale di ispezione per installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive";
- Regolamento Regionale 20 novembre 2001, n. 41, che disciplina i procedimenti di rilascio di concessione di acqua pubblica ed in particolare l'art. 17;
- in data 31/01/2019 la ditta Marcegaglia Ravenna spa ha presentato, attraverso il portale Regionale IPPC-AIA (PG/2019/18283 del 04/02/2019), comunicazione di modifica dei provvedimenti sopra richiamati, certificando anche l'avvenuto versamento delle relative spese istruttorie (importo versato pari a 1000 €);
- tale comunicazione riguarda l'inserimento di una sezione di sgrassaggio del nastro presso la linea Zincatura 1, con nuova emissione in atmosfera E168 e l'installazione all'interno di capannone esistente di un nuovo impianto di laminazione a freddo avente capacità produttiva di progetto pari a 550.000 t/a, con relativo punto di emissione E169, a fronte della disattivazione e smantellamento del Laminatoio reversibile 1 Gabbia VI e relativi punti di emissione E110 ed E147;
- con nota PG/2019/32715 del 28/02/2019, viste le possibili ricadute ambientali di tale intervento è stata comunicata alla ditta Marcegaglia Ravenna spa l'esistenza di motivi ostativi all'accoglimento dell'istanza, evidenziando l'opportunità di avvalersi di quanto previsto all'art. 6, comma 9, del D.Lgs 152/06 e smi;
- la ditta Marcegaglia Ravenna spa in data 21/03/2019 (nostro PG/2019/45764) ha attivato presso la Regione Emilia-Romagna quanto previsto dall'art. 6, comma 9 del D.Lgs 152/06 e smi e dall'art. 6 della L.R. 4/2018;
- con nota assunta al nostro PG/2019/75203 del 13/05/2019 la Regione Emilia-Romagna, Direzione Generale Cura del Territorio e dell'Ambiente, Servizio VIPSA, non ha ravvisato potenziali impatti ambientali significativi e negativi, concludendo che le modifiche riguardanti il progetto (installazione del nuovo laminatoio a freddo e inserimento sezione di pulitura del nastro presso linea di Zincatura 1, con relative emissioni in atmosfera) non necessitano di essere sottoposte a verifica di assoggettabilità a VIA (screening);
- con nota PG/2019/81155 del 22/05/2019 (integrata volontariamente con nota PG/2019/82737 del 24/05/2019) da Marcegaglia Ravenna spa è stata ripresentata comunicazione di modifica dell'AIA, relativa allo stesso progetto di:
 - inserimento di una sezione di pulitura del nastro presso la linea di Zincatura 1 con relativo punto di emissione in atmosfera (E168), senza modifica della capacità produttiva;
 - installazione di nuovo impianto di laminazione a freddo con relativo punto di emissione (E169) in sostituzione del Laminatoio reversibile 1 Gabbia VI e relative emissioni in atmosfera (E110 ed E147);
- l'installazione del nuovo laminatoio prevede l'utilizzo, durante le fasi di cantiere per la realizzazione delle relative fondazioni, di un impianto per l'abbassamento della falda freatica (impianto well-point) per la raccolta delle acque di aggotamento, per un volume indicativo di circa 4.000 m³, in un periodo previsto di circa 2 mesi dell'attività di cantiere; tali acque verranno inviate all'esistente impianto di trattamento chimico-fisico-biologico già presente in stabilimento, idoneo sia dal punto di vista qualitativo che dal punto di vista quantitativo;
- con nota PG/2019/98019 del 21/06/2019 sono state richieste integrazioni alla documentazione allegata alla comunicazione di modifica AIA, alle quali la ditta Marcegaglia Ravenna spa ha risposto con nota assunta al PG/104895 del 03/07/2019;

- dal momento che la realizzazione del progetto come presentato comporterebbe l'incremento del flusso di massa autorizzato per alcuni parametri inquinanti, tra cui le polveri individuate come parametro critico su cui porre attenzione dal PAIR 2020, a compensazione di ciò l'azienda propone una diminuzione dei limiti di concentrazione attualmente autorizzati per lo stesso parametro su un punto di emissione in atmosfera esistente, diminuendo conseguentemente il flusso di massa complessivo da autorizzare nello stato di progetto, rispetto allo stato attuale;
- per la tipologia delle modifiche comunicate sono interessate in particolare la matrice aria (modifica di alcune emissioni convogliate in atmosfera), il clima acustico (inserimento di nuove apparecchiature) e la gestione del transitorio per quanto riguarda le acque sotterranee (utilizzo temporaneo di well-point) e non si generano impatti ambientali negativi e significativi rispetto alla situazione precedentemente autorizzata;
- con nota PG/2019/108937 del 10/07/2019 è stato assunto il parere di ARPAE ST Ravenna, i cui contenuti sono ripresi nel presente provvedimento;

CONSIDERATO che:

- ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi, come modificato dal D.Lgs n.46/2014 in recepimento della direttiva 2010/75/UE (cosiddetta "direttiva IED"), fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle BAT applicabili, l'AIA programma specifici controlli almeno una volta ogni 5 anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni 10 anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano state fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli; in adeguamento a tale previsione si rende pertanto necessario valutare l'integrazione del Piano di Monitoraggio dell'installazione inserito in AIA;
- la corretta applicazione del suddetto art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi è ancora oggetto di approfondimenti al tavolo tecnico nazionale Ministero Ambiente-Regioni e che è contemporaneamente attivo un gruppo di lavoro Regione Servizio VIPSA - ARPAE per la definizione dei criteri tecnici di valutazione delle proposte di monitoraggio basati anche sulle caratteristiche del sito dell'installazione, come comunicato dalla Regione Emilia-Romagna in data 03/04/2018 (ns. PGRA/2018/4339) e in data 04/10/2018 (ns. PGRA/2018/13005);
- **è pertanto rimandata ad apposito atto regionale l'approvazione dei criteri per l'applicazione di tale previsione normativa, degli strumenti cartografici per l'utilizzo dei dati da parte dei gestori e delle indicazioni sulle tempistiche per la presentazione delle valutazioni e proposte dei gestori, come già comunicato con nota PGRA/2018/13936 del 08/10/2018;**

VISTO anche l'art. 5.7 – "Disposizioni per la zona di protezione delle acque sotterranee in ambito costiero" delle Norme di attuazione della Variante al Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale della Provincia di Ravenna in attuazione del Piano di Tutela delle Acque della Regione Emilia-Romagna;

PRESO ATTO di quanto dichiarato dal gestore in merito alle terre e rocce da scavo derivanti dalla fase di cantiere per la realizzazione del nuovo laminatoio (documentazione integrativa presentata con PG/2019/104895 del 03/07/2019), per le quali è stata verificata in fase progettuale la conformità ai requisiti di cui all'art. 185, comma 1, lettera c), del D.Lgs 152/06 e smi, e verificata la "non contaminazione" ai sensi dell'allegato 4 del DPR 120/2017 prima dell'inizio dei lavori, per cui risulta confermata ai sensi dell'art. 24 del DPR 120/2017 la possibilità di escludere dalla disciplina dei rifiuti le terre e rocce da scavo da prodursi con la realizzazione del nuovo laminatoio (circa 5.900 m³) presso il sito Marcegaglia Ravenna spa di Ravenna e il successivo riutilizzo delle stesse nello stesso sito di produzione e per cui l'eventuale esubero non riutilizzabile in sito, sarà gestito in conformità alla vigente normativa in materia di rifiuti;

CONSIDERATO che il gestore è comunque tenuto al rispetto delle disposizioni contenute nelle normative settoriali in materia di protezione dell'ambiente anche nel caso in cui non vengano esplicitamente riportate o sostituite da prescrizioni del presente atto;

SI INFORMA che ai sensi dell'art. 13 del DLgs n. 196/2003 il titolare dei dati personali è individuato nella figura del Direttore Generale di ARPAE e che il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente della SAC territorialmente competente;

SU proposta del Responsabile del procedimento (Ing. Laura Avveduti) del Servizio Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Ravenna:

DETERMINA

1. **di considerare** le modifiche comunicate da Marcegaglia Ravenna spa (P.IVA 02559130204) per il sito di Ravenna, per il tramite del suo gestore, con nota PG/2019/81155 del 22/05/2019, descritte nelle premesse, **come modifiche non sostanziali** dell'AIA provvedimento n. 3413 del 20/11/2014 e smi;

2. **di aggiornare con il presente atto**, ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., alla Ditta **Marcegaglia Ravenna spa**, avente sede legale in Comune di Gazoldo degli Ippoliti, via Bresciani 16 e stabilimento in Comune di Ravenna, via Baiona n. 141, P.IVA 02559130204, nella persona del legale rappresentante e **gestore Sig. Aldo Fiorini**, l'**Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)** per la prosecuzione e lo svolgimento dell'attività di trattamento superficiale di metalli ferrosi mediante processi elettrolitici o chimici, zincatura, decapaggio e rigenerazione, preverniciatura, di cui ai punti 2.3.c, 2.6 e 6.7 dell'allegato VIII alla parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi **come di seguito riportato**:
- 2.1)** alla sezione C – Sezione valutazione integrata ambientale, dell'Allegato al provvedimento n. 3413 del 20/11/2014 e smi, paragrafo C.1.3.1) Descrizione delle unità di processo, punto 2) Laminazione, è aggiunta la seguente descrizione:
- “Alla fase di laminazione verrà aggiunto un nuovo impianto di laminazione a freddo denominato Compact Cold Mill (CCM) presso i capannoni 11, 12 e 13, oltre all'inserimento di una sezione di pulitura/sgrassaggio del nastro presso l'esistente linea di Zincatura.*
Non è prevista la realizzazione di nuovi capannoni, ma verranno spostati, per poter inserire il nuovo laminatoio a freddo, i seguenti impianti:
- *impianto di recupero della soluzione di zincatura Pyrotek, che verrà trasferito nel capannone 8A, nei pressi della linea di Zincoverniciatura 3, con conseguente traslazione fisica dell'emissione E165, dal capannone 13 al capannone 11;*
 - *reparto Torneria, che verrà trasferito nella campata nord del capannone 11, con conseguente traslazione fisica dei sistemi di aspirazione a presidio delle lavatrici a servizio della torneria e della caldaia ad essa asservita (punti di emissione E131 ed E132, già presenti tra il capannone 11 e il capannone 12).*
- Poiché il nuovo laminatoio si rende necessario per garantire una produzione rispondente alle esigenze qualitative dei clienti che attualmente altri impianti non riescono ad assicurare senza una rilavorazione aggiuntiva, è prevista la disattivazione e successivo smantellamento del Laminatoio reversibile 1 Gabbia VI, come descritto in precedenza. Questo comporterà la dismissione dei seguenti punti di emissioni in atmosfera esistenti: E110, E147 ed E71.*
- 2.2)** il paragrafo D2.4.2) Emissioni convogliate della Sezione D dell'allegato al provvedimento n. 3413 del 20/11/2014, come aggiornato dai provvedimenti 2251 del 13/07/2015, 2846 del 05/06/2017, 535 del 01/02/2018, 2202 del 07/05/2018, 6245 del 28/11/2018, è sostituito da quanto riportato in **Allegato 1** al presente provvedimento;
- 2.3)** il paragrafo D3.1.1) Emissioni in atmosfera, della Sezione D dell'allegato al provvedimento n. 3413 del 20/11/2014 come aggiornato dai provvedimenti 2251 del 13/07/2015, 2846 del 05/06/2017, 535 del 01/02/2018, 2202 del 07/05/2018, 6245 del 28/11/2018, è sostituito da quanto riportato in **Allegato 2** al presente provvedimento;
3. **entro 3 mesi** dalla messa in esercizio dei nuovi impianti deve essere effettuata la **rilevazione strumentale dei limiti di immissione sonora** ai ricettori e al contorno dello stabilimento. Le modalità di rilevamento e misurazione da adottare sono quelle previste dal DPR 16/03/1998 “Tecniche di rilevamento e misurazione dell'inquinamento acustico”; in generale le modifiche alle sorgenti sonore devono essere accompagnate dall'aggiornamento della documentazione di impatto acustico (Allegato 6 previsto dalla modulistica AIA regionale) con la caratterizzazione delle sorgenti sonore come da norma tecnica e dalla planimetria delle sorgenti di rumore (Allegato 3C previsto dalla modulistica AIA regionale) con l'esatta collocazione di tutte le sorgenti sonore e la planimetria indicante i percorsi dei mezzi (pesanti e muletti);
4. **l'avvio delle attività** previste per la realizzazione del progetto deve essere **preventivamente comunicato** ad ARPAE e il loro svolgimento deve essere illustrato attraverso una relazione di **Stato Avanzamento Lavori da trasmettere trimestralmente**;
5. la fase di dismissione ed eventuale smantellamento di apparecchiature e/o parti di impianto deve avvenire:
- lasciando il sito in sicurezza;
 - svuotando vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque reflue (canalette, fognature, ecc...), pipeline, ecc, provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del loro contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento degli stessi;
6. fino alla disattivazione del Laminatoio reversibile 1 Gabbia VI, i punti di emissione **E110, E147 ed E71**, continueranno la loro attività secondo quanto previsto dal provvedimento di AIA n. 3413 del 20/11/2014 e smi, anche per quanto riguarda le attività di monitoraggio e controllo che il gestore deve garantire. **La loro dismissione deve essere comunicata ad ARPAE**;

7. la ditta deve aggiornare e trasmettere all'Autorità Competente una nuova verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, nel caso in cui vengano utilizzate/prodotte nuove sostanze pericolose che modifichino quanto dichiarato nella verifica già inviata alla Provincia di Ravenna e assunta al suo PG n. 64914 del 27/07/2015. Con **frequenza annuale** deve essere registrato il consumo delle sostanze classificate pericolose ai sensi del DM n. 104 del 15/04/2019.
8. **di autorizzare** l'attivazione di un impianto per l'abbassamento della falda freatica per l'esecuzione di opere diverse dalla sistemazione idrogeologica anche ai fini di cantiere, tramite un sistema di well-points, ubicato in via Baiona 141 presso lo stabilimento Marcegaglia Ravenna spa in oggetto, per la raccolta delle acque di aggettamento relative alla fase di scavo preliminare alla realizzazione delle fondazioni del nuovo laminatoio, nel rispetto delle seguenti **condizioni**:
- 8.1) il volume complessivamente previsto delle acque di falda che verranno ad estrarsi durante il cantiere sarà inferiore a 6.000 m³ ed indicativamente nell'ordine dei 4.000 m³; l'impiego di pompe di well-point sarà limitato alle palancolate perimetrali dello scavo (che non avrà una profondità superiore a 8,5 m dal piano campagna nella parte più interna e sarà limitato a 4,5 m dal piano campagna nella parte perimetrale);
- e **prescrizioni**:
- 8.2) deve essere effettuata la valutazione ante emungimento dello stato di consistenza degli edifici limitrofi all'area di intervento se presenti;
- 8.3) nel caso di incipienti lesioni, deve essere prevista la messa in opera di sistemi alternativi di contenimento della falda tipo palancolate o setti che permettano una diminuzione del prelievo ed una limitazione del cono di depressione della falda;
- 8.4) la durata massima del periodo di emungimento è pari a **90 giorni**, a partire dalla data di inizio effettiva dell'emungimento **previa comunicazione** della data stessa a questa Agenzia al seguente indirizzo: **ARPAE - SAC di Ravenna, Piazza Caduti per la Libertà n. 2, 48121 Ravenna - pec aooara@cert.arpa.emr.it**;
- 8.5) deve essere effettuata una valutazione dello stato di salute delle piante ad alto fusto, se presenti, che vengono interessate dal cono di depressione, monitorato per un periodo almeno semestrale, con l'obbligo di eventuale sostituzione;
- 8.6) è fatto divieto di installazione di altri sistemi di abbattimento della falda che operino con continuità dopo la disattivazione dei well-points in oggetto;
- 8.7) in caso di necessità possono essere richieste ad Arpae specifiche proroghe temporali sulla base di adeguate motivazioni;
9. di dare atto che la frequenza dei controlli programmati effettuati dall'organo di vigilanza è **annuale**, come riportato nella DGR 2124 del 10/12/2018, con la quale è stato definito il Piano regionale di ispezione per le installazioni IPPC, il quale prevede le procedure per l'elaborazione dei programmi per le ispezioni ordinarie, dalle quali è scaturita la programmazione dei controlli con la determinazione delle frequenze di ispezione (riportata in allegato B alla DGR 2124/2018) e la prima programmazione operativa dei controlli per le aziende AIA relativa al triennio 2019-2021 (riportata in allegato C alla DGR 2124/2018);
10. **di confermare tutte le restanti condizioni stabilite nell'AIA di cui al provvedimento n. 3413 del 20/11/2014 e smi** (provvedimenti n. 2251 del 13/07/2015, n. 2846 del 05/06/2017, 535 del 01/02/2018, 2202 del 07/05/2018, 6245 del 28/11/2018);
11. di assumere il presente provvedimento di modifica e di trasmetterlo al SUAP territorialmente competente per il rilascio al gestore e a tutte le Amministrazioni interessate;
12. di rendere noto che, ai sensi dell'art. 29-quater, commi 2 e 13) del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dell'art. 10, comma 6) della L.R. n. 21/2004 e smi, copia del presente provvedimento e di qualsiasi suo successivo aggiornamento è resa disponibile per la pubblica consultazione sul Portale AIA-IPPC (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>) e presso la sede di ARPAE - SAC di Ravenna, piazza dei Caduti per la Libertà n. 2.

DICHIARA inoltre che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI RAVENNA
Dott. Alberto Rebucci

Allegato 1

D2.4.2 Emissioni Convogliate

Per le emissioni in atmosfera provenienti dall'impianto in oggetto, i limiti e le prescrizioni che la Ditta è tenuta a rispettare sono di seguito indicati.

Limiti emissioni

I limiti risultano i seguenti, in condizione di "normale funzionamento" dell'impianto, inteso come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Non costituiscono in ogni caso periodi di avviamento o di arresto i periodi di oscillazione che si verificano regolarmente nello svolgimento della funzione dell'impianto.

Punto di emissione E46 – impianti di rigenerazione 1, 2, 3 (a servizio impianti di Decapaggio)

Portata massima nelle normali condizioni di esercizio*	115.000	Nm ³ /h
Altezza	52	m
Temperatura	80	°C
Sezione	2,54	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti :

Polveri	20	mg/Nm ³
HCl	10	mg/Nm ³

* sono considerate condizioni di esercizio non normali, quelle in cui è prevista l'attivazione del sistema di sovraspinta dei fumi, per aumentarne la velocità. In questa condizione eccezionale di esercizio (per la cui descrizione si rimanda al paragrafo successivo D2.4.5) la portata massima del camino E46 può aumentare fino a 120.000 Nm³/h.

Punto di emissione E47 – aspirazione saldatura – Officina Automezzi (nuova, ancora da installare)

Portata massima	4.000	Nm ³ /h
Altezza	14	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,6	m ²
Durata	Saltuaria	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione E49 – aspirazione polvere di calamina SP703, spazzolatrice – Centro Servizi

Portata massima	18.000	Nm ³ /h
Altezza	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,3	m ²
Durata	16	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione E50 – aspirazione polvere di calamina SP704, spazzolatrice – Centro Servizi

Portata massima	14.000	Nm ³ /h
Altezza	12	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,3	m ²
Durata	16	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione E51 – E52 – E53 – caldaie a metano – Centro Servizi

Si prende atto delle caldaie collegate ai punti di emissione E51, E52, E53 che sono adibite esclusivamente al riscaldamento di locali, non sono a servizio di impianti produttivi ed hanno una potenzialità termica nominale inferiore ai 3MW_t. Per le suddette caldaie si intendono rispettati i limiti specifici, previsti dal D.Lgs 152/06 e s.m.i, a condizione che siano alimentate a gas metano.

Punto di emissione E56 – forno a fiamma diretta e bruciatori del forno a tubi radianti – Zincatura 1 – modificata

Portata massima	80.000	Nm ³ /h
Altezza	34	m
Temperatura	100	°C
Sezione	2,2	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	225	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

I valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno dell'effluente gassoso pari al 3%. La caldaia dell'emissione E56 è dotata di bruciatori a bassa emissione di NO_x.

Punto di emissione E60 – raffreddamento nastro – Zincatura 1

Portata massima	90.000	Nm ³ /h
Altezza	26	m
Temperatura	80	°C
Sezione	0,5	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri di zinco	10	mg/Nm ³
------------------	----	--------------------

Punto di emissione E61 – raffreddamento nastro – Zincatura 1

Portata massima	90.000	Nm ³ /h
Altezza	26	m
Temperatura	80	°C
Sezione	0,5	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri di zinco	10	mg/Nm ³
------------------	----	--------------------

Punto di emissione E63 – essiccazione nastro – Zincatura 1

Portata massima	4.000	Nm ³ /h
Altezza	26	m
Temperatura	130	°C
Sezione	0,65	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
---------	---	--------------------

Punto di emissione E65 – sgrassaggio nastro – Zincatura 2

Portata massima	20.000	Nm ³ /h
Altezza	35	m
Temperatura	60	°C
Sezione	0,60	m ²
Durata	24	h/a

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Sostanze Alcaline Na ₂ O	5	mg/Nm ³
-------------------------------------	---	--------------------

Punto di emissione E66 – forno a metano, riscaldamento forno – Zincatura 2

Portata massima	80.000	Nm ³ /h
Altezza	46	m

Temperatura	350	°C
Sezione	1,10	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	200	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

I valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno dell'effluente gassoso pari al 3%.

Punto di emissione E73 – sgrassaggio, fosfatazione passivazione essiccazione – Preverniciatura

Portata massima	45.000	Nm ³ /h
Altezza	20	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,95	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Sostanza Alcaline Na ₂ O	5	mg/Nm ³
Polveri	15	mg/Nm ³
NO _x	100	mg/Nm ³
Cr III	0,5	mg/Nm ³
Fosfati PO ₄	4,5	mg/Nm ³
H ₂ SO ₄	2	mg/Nm ³

Punto di emissione E76 – forno cottura vernice, post-combustore – Preverniciatura

Portata massima	45.000	Nm ³ /h
Altezza	40	m
Temperatura	600	°C
Sezione	1,36	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	350	mg/Nm ³
COT	50	mg/Nm ³

Punto di emissione E82 – Fase prelavaggio forni (I gruppo forni) – Ricottura

Portata massima	750	Nm ³ /h
Altezza	34	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,10	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Nebbie di olio	5	mg/Nm ³
----------------	---	--------------------

Punto di emissione E83 – Fase di lavaggio forni, caldaie per forni – Ricottura

Portata massima	650	Nm ³ /h
Altezza	34	m
Temperatura	150	°C
Sezione	0,20	m ²
Durata	24	h/g

La campana interna contiene un'atmosfera di H₂ e N₂

Punto di emissione E84 – Fase di prelavaggio forni (II gruppo forni) – Ricottura

Portata massima	750	Nm ³ /h
Altezza	25	m
Temperatura	Ambiente	°C

Sezione	0,25	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Nebbie di olio	5	mg/Nm ³
----------------	---	--------------------

Punto di emissione E85 – Fase di lavaggio forni, caldaie per forni – Ricottura

Portata massima	500	Nm ³ /h
Altezza	25	M
Temperatura	150	°C
Sezione	0,20	m ²
Durata	24	h/g

La campana interna contiene un'atmosfera di H₂ e N₂

Punto di emissione E86 – skinpass, skinpassatura nastri – Temper

Portata massima	25.000	Nm ³ /h
Altezza	21	m
Temperatura	120	°C
Sezione	1,10	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
Nebbie oleose	5	mg/Nm ³

Punto di emissione E87 – laminazione nastro – Tandem

Portata massima	120.000	Nm ³ /h
Altezza	21	m
Temperatura	120	°C
Sezione	7,63 sommitale, 4,00 ai punti di campionamento	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
Nebbie oleose	4	mg/Nm ³

Punto di emissione E95 – spazzolatrice, spianatrice, SP701 – Centro Servizi

Portata massima	14.000	Nm ³ /h
Altezza	13	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,45	m ²
Durata	16	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione E96 – cesoia CE701, taglio nastri – Centro Servizi

Portata massima	5.500	Nm ³ /h
Altezza	13	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,40	m ²
Durata	16	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione E97 – granigliatrice torneria – Torneria

Portata massima	16.000	Nm ³ /h
Altezza	13	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,60	m ²
Durata	8	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione E98 – lavatrice torneria, lavaggio rulli – Torneria

Portata massima	2.900	Nm ³ /h
Altezza	13	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,50	m ²
Durata	8	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Sostanza Alcaline Na ₂ O	5	mg/Nm ³
-------------------------------------	---	--------------------

Punto di emissione E99 – caldaia lavatrice – Torneria

Si prende atto della caldaia collegata al punto di emissione E99 di potenzialità termica nominale inferiore ai 3MW_t. Per la suddetta caldaia si intendono rispettati i limiti specifici, previsti dal D.Lgs 152/06 e smi, a condizione che siano alimentate a gas metano.

Punto di emissione E100 – lavatrice, lavaggio rulli – Torneria

Portata massima	5.800	Nm ³ /h
Altezza	13	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,13	m ²
Durata	8	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Sostanze Alcaline Na ₂ O	5	mg/Nm ³
-------------------------------------	---	--------------------

Punto di emissione E101 – riscaldamento ambienti – Torneria

Si prende atto della caldaia collegata al punto di emissione E101 che è adibite esclusivamente al riscaldamento di locali, non è a servizio di impianti produttivi ed ha una potenzialità termica nominale inferiore ai 3MW. Per la suddetta caldaia si intendono rispettati i limiti specifici, previsti dal D.Lgs 152/06 e smi, a condizione che siano alimentate a gas metano

Punti di emissione E103 – E104 – quench 1 e quench 2, sfiati raffreddamento nastro – Verniciatura 1

Autorizzati senza specifica prescrizione per i limiti alle emissioni

Punto di emissione E105 – generatore di vapore asservito agli impianti produttivi

Portata massima	9.000	Nm ³ /h
Altezza	16	m
Temperatura	max 250	°C
Sezione	0,8	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³
NO _x	350	mg/Nm ³

Punto di emissione E106 – generatore di vapore – tutti i reparti – area a freddo

Portata massima	15.000	Nm ³ /h
Altezza	20	m
Temperatura	270	°C
Sezione	0,90	m ²

Durata	24	h/g
--------	----	-----

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	350	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

Punto di emissione E107 – generatore di vapore – tutti i reparti – area a freddo

Portata massima	15.000	Nm ³ /h
Altezza	19	m
Temperatura	270	°C
Sezione	0,90	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	350	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

Punto di emissione E108 – stretch bending, tensospianatrice nastro – Decapaggio 2

Portata massima	60.000	Nm ³ /h
Altezza	24	m
Temperatura	40	°C
Sezione	0,60	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione E109 – antifinger, posizionamento pellicola protettiva – Zincatura 2

Portata massima	16.000	Nm ³ /h
Altezza	35	m
Temperatura	80	°C
Sezione	0,80	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

COT	50	mg/Nm ³
-----	----	--------------------

Punto di emissione E111 – vasche e aree di utilizzo olio emulsionato – Laminatoio reversibile 2 Gabbie IV

Portata massima	200.000	Nm ³ /h
Altezza	40	m
Temperatura	50	°C
Sezione	3,80	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
Nebbie Oleose	4	mg/Nm ³

Punto di emissione E112 – Sgrassaggio – Zincoverniciatura 3

Portata massima	13.000	Nm ³ /h
Altezza	40	m
Temperatura	60	°C
Sezione	0,28	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Sostanze Alcaline Na ₂ O	5	mg/Nm ³
-------------------------------------	---	--------------------

Punto di emissione E113 – Forno Ricottura – Zincatura 3

Portata massima	32.000	Nm ³ /h
Altezza	40	m
Temperatura	360	°C
Sezione	2,54	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	200	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

I valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno dell'effluente gassoso pari al 3%

Punto di emissione E114 – Passivazione Quench 3 e 4 – Zincoverniciatura 3

Nell'estrazione dei fumi della sezione di passivazione della Zincoverniciatura 3, non sono previsti contaminanti, se non del vapor d'acqua, in quanto viene utilizzato un procedimento di applicazione a rullo.

Punto di emissione E115 – Forno e cabine verniciatura – Zincoverniciatura 3

Portata massima	80.000	Nm ³ /h
Altezza	40	m
Temperatura	260	°C
Sezione	2,40	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	100	mg/Nm ³
COT	20	mg/Nm ³

Punto di emissione E116 – Sgrassaggio – Zincatura 4

Portata massima	15.000	Nm ³ /h
Altezza	45	m
Temperatura	60	°C
Sezione	0,28	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Sostanze Alcaline Na ₂ O	5	mg/Nm ³
-------------------------------------	---	--------------------

Punto di emissione E117 – Forno Ricottura – Zincatura 4

Portata massima	43.200	Nm ³ /h
Altezza	45	m
Temperatura	360	°C
Sezione	2,54	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	280	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

I valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno dell'effluente gassoso pari al 3%.

Punto di emissione E118 – Passivazione – Zincatura 4

Nell'estrazione dei fumi della sezione di passivazione della Zincatura 4, non sono previsti contaminanti, se non del vapor d'acqua, in quanto viene utilizzato un procedimento di applicazione a rullo.

Punto di emissione E121 – Spianatrici – Centro Servizi (nuova, ancora da installare)

Portata massima	6.000	Nm ³ /h
Altezza	40	m

Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,12	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
---------	---	--------------------

Punto di emissione E126 – Saldatura testa coda – Tandem

Portata massima	14.000	Nm ³ /h
Altezza	32	m
Temperatura	60	°C
Sezione	0,60	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione E127 – Essiccazione fanghi e scarico in cassoni

Portata massima	15.000	Nm ³ /h
Altezza	16,5	m
Temperatura	90	°C
Sezione	0,5	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
NO _x	100	mg/Nm ³

Punto di emissione E130 – Aspirazione vasche emulsione – Tandem

Portata massima	42.000	Nm ³ /h
Altezza	33	m
Temperatura	Ambiente	°C
Sezione	0,90	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Nebbie Oleose	5	mg/Nm ³
---------------	---	--------------------

Punto di emissione E131 – Camera lavaggio lavatrice laminatoio VI reversibile – Torneria

Portata massima	4.500	Nm ³ /h
Altezza	14	m
Temperatura	60	°C
Sezione	0,02	m ²
Durata	8	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Sostanze alcaline Na ₂ O	5	mg/Nm ³
-------------------------------------	---	--------------------

Punto di emissione E132 – Caldaia lavatrice laminatoio VI reversibile – Torneria

Impianto termico a tiraggio naturale, alimentato a metano e di potenzialità termica nominale inferiore ai 3MW_t (100.000 kcal/h, 0,116 MW/h), per cui si intendono rispettati i limiti specifici, previsti dal D.Lgs 152/06 e smi, a condizione che sia alimentata a gas metano.

Punto di emissione E133 – Lavaggio a fine ciclo di ricottura – Ricottura

Portata massima	270	Nm ³ /h
Altezza	35	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,12	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Nebbie oleose	5	mg/Nm ³
---------------	---	--------------------

Punto di emissione E134 – Lavaggio a fine ciclo di ricottura – Ricottura

Portata massima	270	Nm ³ /h
Altezza	25	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,12	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Nebbie oleose	5	mg/Nm ³
---------------	---	--------------------

Punto di emissione E135 – Lavaggio per creazione atmosfera controllata – Ricottura

Portata massima	350	Nm ³ /h
Altezza	35	m
Temperatura	150	°C
Sezione	0,18	m ²
Durata	24	h/g

L'atmosfera controllata è costituita da H₂ ed N₂

Per il punto di emissione E135 non vengono indicati inquinanti e limiti, in quanto considerato come ricambio aria ambiente.

Punto di emissione E136 – Lavaggio per creazione atmosfera controllata – Ricottura

Portata massima	350	Nm ³ /h
Altezza	25	m
Temperatura	150	°C
Sezione	0,18	m ²
Durata	24	h/g

L'atmosfera controllata è costituita da H₂ ed N₂

Per il punto di emissione E136 non vengono indicati inquinanti e limiti, in quanto considerato come ricambio aria ambiente.

Punto di emissione E137 – Caldaie forni – Ricottura

Portata massima	46.200	Nm ³ /h
Altezza	33	m
Temperatura	140	°C
Sezione	0,7	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	150	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

Punto di emissione E138 – Caldaie forni – Ricottura

Portata massima	46.200	Nm ³ /h
Altezza	33	m
Temperatura	140	°C
Sezione	0,7	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	150	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

Punto di emissione E139 – Caldaie forni – Ricottura

Portata massima	46.200	Nm ³ /h
Altezza	33	m
Temperatura	140	°C
Sezione	0,7	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	150	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

Punto di emissione E140 – Caldaie forni – Ricottura

Portata massima	46.200	Nm ³ /h
Altezza	33	m
Temperatura	140	°C
Sezione	0,7	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	150	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

Punto di emissione E141 – Caldaie forni – Ricottura

Portata massima	46.200	Nm ³ /h
Altezza	33	m
Temperatura	140	°C
Sezione	0,7	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	150	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

Punto di emissione E142 – Caldaie forni – Ricottura

Portata massima	46.200	Nm ³ /h
Altezza	33	m
Temperatura	140	°C
Sezione	0,7	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	150	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

Punto di emissione E143 – Caldaie forni – Ricottura

Portata massima	26.400	Nm ³ /h
Altezza	42	m
Temperatura	100	°C
Sezione	0,5	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	150	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

Punto di emissione E144 – Caldaie forni – Ricottura

Portata massima	26.400	Nm ³ /h
Altezza	42	m
Temperatura	100	°C
Sezione	0,5	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	150	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

Punto di emissione E145 – Spianatrice – Decapaggio 1

Portata massima	69.000	Nm ³ /h
Altezza	24	m
Temperatura	40	°C
Sezione	1,37	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
---------	---	--------------------

Punto di emissione E146 – Spazzolatrice spianatrice SP701 – Centro Servizi

Portata massima	26.000	Nm ³ /h
Altezza	13,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,5	m ²
Durata	16	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
---------	---	--------------------

Punto di emissione E149 – cappa aspirante banco chimico – Laboratorio qualità

Portata massima	300	Nm ³ /h
Altezza	9,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,001	m ²
Durata	1	h/g

Punto di emissione E150 – strumento per assorbimento atomico – Laboratorio qualità

Portata massima	250	Nm ³ /h
Altezza	9,5	m
Temperatura	400	°C
Sezione	0,008	m ²
Durata	0,5	h/g

Punto di emissione E151 – cappa aspirante banco chimico Lab. 1– Laboratorio qualità

Portata massima	2.000	Nm ³ /h
Altezza	9,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,05	m ²
Durata	3	h/g

Punto di emissione E152 – cappa aspirante banco chimico Lab. 2 – Laboratorio qualità

Portata massima	2.000	Nm ³ /h
Altezza	9,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,05	m ²
Durata	3	h/g

Punto di emissione E153 – uscita forno essiccazione prove verniciatura – Laboratorio qualità

Portata massima	300	Nm ³ /h
Altezza	9,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,008	m ²
Durata	0,5	h/g

Punto di emissione E154 – camera di essiccazione forno prove verniciatura – Laboratorio qualità

Portata massima	1.000	Nm ³ /h
Altezza	9,5	m
Temperatura	350	°C
Sezione	0,05	m ²
Durata	0,5	h/g

Punto di emissione E155 – cappa aspirante banco prove verniciatura – Laboratorio qualità

Portata massima	300	Nm ³ /h
Altezza	9,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,004	m ²
Durata	1	h/g

Punto di emissione E156 – simulatore nebbia salina – Laboratorio qualità

Portata massima	300	Nm ³ /h
Altezza	9,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,004	m ²
Durata	1	h/g

Punto di emissione E157 – armadio stoccaggio sostanze infiammabili – Laboratorio qualità

Portata massima	Tiraggio naturale	Nm ³ /h
Altezza	9,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,004	m ²
Durata	1	h/g

Per le emissioni convogliate di cui ai punti E149 – E150 – E151 – E152 – E153 – E154 – E155 – E156 – E157 (laboratorio qualità), emissioni convogliate, non si indicano limiti specifici a condizione che non vengano utilizzate sostanze classificate cancerogene, teratogene e/o mutagene (art. 272, comma 1, del D.Lgs 152/06 e smi).

Punto di emissione E158 – cappa aspirante banco chimico – Laboratorio rigenerazione

Portata massima	1.300	Nm ³ /h
Altezza	2,6	m
Temperatura	25	°C
Sezione	0,05	m ²
Durata	1h 30' per turno	h/g

Punto di emissione E159 – cappa aspirante banco chimico – Laboratorio rigenerazione

Portata massima	1.300	Nm ³ /h
Altezza	2,6	m
Temperatura	25	°C
Sezione	0,05	m ²
Durata	1h 30' per turno	h/g

Punto di emissione E160 – aspirazioni sala preparazione vernici e due sale vernici – Preverniciatura

Portata massima	30.000	Nm ³ /h
Altezza	15	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,6	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

COT	50	mg/Nm ³
-----	----	--------------------

Punto di emissione E161 – cappa aspirante banco chimico – Laboratorio trattamento acque

Portata massima	1.300	Nm ³ /h
Altezza	2	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,05	m ²
Durata	10' per 3 volte al giorno	h/g

Per le emissioni convogliate di cui ai punti **E158 – E159 –E161** non si indicano limiti specifici.**Punto di emissione E162 – aspirazione trattamento superficiale rulli mediante elettroerosione – torneria**

Portata massima	1.500	Nm ³ /h
Altezza	23,5	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,07	m ²
Durata	15	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
Nebbie oleose	5	mg/Nm ³

Punto di emissione E163 – aspirazione banchi revisione rulli e tensoplanatrice presso manutenzione meccanica

Portata massima	8.400	Nm ³ /h
Altezza	15	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,14	m ²
Durata	8	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione E164 – aspirazione sala preparazione vernici (cabina vernici) linea Zincoverniciatura 3

Portata massima	22.000	Nm ³ /h
Altezza	40	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,3	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

COT	50	mg/Nm ³
-----	----	--------------------

Punto di emissione E165 – recupero soluzione di processo di zincatura

Portata massima	8.000	Nm ³ /h
Altezza	40	m
Temperatura	70	°C

Sezione	0,125	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
Zinco	10	mg/Nm ³

Punto di emissione E166 – aspirazione taglio al plasma

Portata massima	3.000	Nm ³ /h
Altezza	20	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,03	m ²
Durata	8	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione E167 – tensospianatrice – Decapaggio 2

Portata massima	55.000	Nm ³ /h
Altezza	19	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,949	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	10	mg/Nm ³
---------	----	--------------------

Punto di emissione E168 – Zincatura 1 (sgrassaggio) – nuova

Portata massima	19.000	Nm ³ /h
Altezza	20	m
Temperatura	< 50	°C
Sezione	0,78	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Fosfati	4,5	mg/Nm ³
---------	-----	--------------------

Punto di emissione E169 – Laminatoio CCM – nuova

Portata massima	190.000	Nm ³ /h
Altezza	20	m
Temperatura	Ambiente (max 45)	°C
Sezione	3,14	m ²
Durata	24	h/g
	365	gg/a

Concentrazione massima ammessa di inquinanti

Polveri	5	mg/Nm ³
Nebbie oleose	5	mg/Nm ³

Gli impianti collegati ai punti di emissione E56, E66, E76, E113, E115 ed E117, sono dotati di idonei sistemi di conteggio delle ore di funzionamento, utili alla verifica del flusso di massa di NO_x emesso.

In considerazione dell'estrema variabilità e della durata delle emissioni in atmosfera provenienti dalle cappe dei laboratori rigenerazione e trattamento acque, in cui normalmente non sono utilizzate sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione, per i punti di emissione E158, E159, E161, non si indicano limiti specifici, salvo quanto indicato nelle successive prescrizioni.

Per quanto riguarda infine le emissioni di COV, la Ditta è tenuta al rispetto delle condizioni e prescrizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs. n. 152/06 e smi. In particolare, l'attività di pre-verniciatura con utilizzo di solvente

superiore a 25 tonnellate/anno deve essere svolta nel rispetto dei valori limite di emissione totale di COV così come previsto nella Tabella I della Parte III dell'Allegato III alla Parte V del D.Lgs. n. 152/06 e smi.

Si prende atto dei gruppi elettrogeni a servizio degli impianti, alimentati a gasolio e funzionanti solo in caso di emergenza e dello sfiato (vapore) del serbatoio di raccolta condense presso la linea Decapaggio 2.

Prescrizioni

1. Per le caldaie collegate ai punti di emissione **E51, E52, E53** (adibite esclusivamente al riscaldamento di locali), **E99, E101 ed E132** (a servizio di lavatrici industriali) devono essere previste manutenzioni con periodicità almeno annuale. Gli esiti di tali manutenzioni devono essere registrati e tenuti a disposizione degli organi di controllo.
2. Per i punti di emissione **E47, E121**, per le quali non è ancora definito il periodo di realizzazione dei relativi impianti, la ditta è tenuta a comunicare con almeno 15 giorni di anticipo la data prevista di messa in esercizio. Entro 30 giorni dalla messa in esercizio devono essere avviate le procedure di messa a regime, come previsto dall'art. 269, comma 6, del D.Lgs 152/06 e smi. In tal senso la ditta deve provvedere a comunicare preventivamente la data di messa a regime e ad effettuare almeno tre autocontrolli alle emissioni a partire dalla data fissata per la messa a regime per un periodo di 10 giorni, i cui esiti devono essere trasmessi ad ARPAE entro tre mesi dal loro svolgimento.
3. Con anticipo di almeno 15 giorni deve essere comunicata la messa in esercizio del punto di emissione **E167**. Entro 30 giorni dalla messa in esercizio del punto di emissione E167 devono essere avviate le procedure di messa a regime, come previsto dall'art. 269, comma 6, della Parte Quinta del D.Lgs 152/06 e smi. In tal senso la Ditta deve provvedere a comunicare preventivamente la data di messa a regime e ad effettuare almeno tre autocontrolli alle emissioni a partire dalla data fissata per la messa a regime per un periodo di 10 giorni, i cui esiti devono essere trasmessi ad ARPAE non appena disponibili.
4. Per i nuovi punti di emissione **E168 ed E169**, come previsto dall'art. 269, comma 6, del D.Lgs 152/06 e smi, deve essere comunicata con almeno 15 giorni di anticipo la data prevista per la messa in esercizio, entro 30 giorni dalla quale devono essere avviate le operazioni di messa a regime; l'avvio delle operazioni di messa a regime deve essere preventivamente comunicato e per il loro svolgimento la ditta deve provvedere ad effettuare almeno tre autocontrolli in un periodo di 10 giorni, a partire dalla data comunicata. Entro tre mesi dal loro svolgimento devono essere trasmessi gli esiti dei controlli effettuati per la messa a regime degli impianti.
5. Per i fumi provenienti dal forno di riscaldamento a fiamma libera e dal forno a tubi radianti, alimentati a metano, della linea Zincatura 1 (produzione di nastro di acciaio zincato), entrambi convogliati al punto di emissione E56, come modificato, dev'essere garantito il corretto passaggio dal post combustore prima di essere scaricati in atmosfera ed il conseguente recupero termico, attraverso uno scambiatore di calore ad olio diatermico, destinato alla produzione di vapore destinato alle diverse linee produttive dello stabilimento (Decapaggio 1 e 2, Zincatura 1, 2 e 4, Zincoverniciatura 3, Preverniciatura, Laminatoi Tandem - Temper - Quarto Reversibile - Sesto Reversibile).
6. La data, l'orario, il risultato delle misure, le caratteristiche di funzionamento dell'impianto nel corso dei prelievi, dovranno essere annotati su un apposito registro con pagine numerate, bollate dal Servizio Territoriale di Arpae – Distretto Ravenna e firmato dal responsabile dell'impianto, a disposizione degli organi di controllo competenti. Sullo stesso registro la Ditta è tenuta altresì ad annotare le manutenzioni che dovranno essere effettuate sulle caldaie almeno con frequenza semestrale e il consumo di gas metano utilizzato annualmente.
7. Le verifiche periodiche di funzionalità/efficienza dei sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera devono essere rilevabili da registrazioni effettuate su supporto cartaceo o informatico, dal quale si rilevi inoltre chi le ha effettuate e lo stato dell'impianto durante le stesse.

CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI CONVOGLIATE E CONTROLLO/GESTIONE DEI SISTEMI DI ABBATTIMENTO

Tutte le emissioni presenti presso lo stabilimento che necessitano di controlli vengono monitorate periodicamente e ove necessario è presente un sistema di abbattimento.

Di seguito, si riporta una tabella riassuntiva dei sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera presenti in stabilimento con i relativi controlli atti alla verifica del corretto funzionamento e/o allineamento prestazionale dei sistemi di abbattimento:

N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E46	Imp. Rigenerazione	Decapaggio/Rigenerazione	scrubber venturi
Sistemi di controllo: presso il reparto sono presenti i moduli Mod. 90° e 91° che vengono utilizzati			

nell'impianto di rigenerazione per tenere sotto controllo i parametri di processo in modo da garantirne il corretto funzionamento e, di conseguenza, un controllo indiretto sia sui parametri dell'emissione in atmosfera E46 che sulla qualità dell'acido rigenerato.

N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E49	Aspirazione Calamina SP703	Centro Servizi	filtro a tasche
E50	Aspirazione Calamina SP704	Centro Servizi	filtro a tasche
E87	Laminazione	Tandem	gruppo di lavaggio rod-venturi
E95	Spazzolatrice Spianatrice	Centro Servizi	filtro a cartucce
E96	Taglio Cesoia	Centro Servizi	filtro a cartucce + maniche

Sistemi di controllo: i sistemi di abbattimento sopra riportati non hanno alcun tipo di sistema tecnico di monitoraggio installato, tuttavia nello stabilimento è in atto un Sistema di Gestione Ambientale tale da prevedere il controllo periodico (settimanale per emissioni Tandem e mensile per Centro Servizi) del corretto funzionamento di detti sistemi. Tale controllo è evidenziato sull'apposita modulistica.

N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E56		Zincatura 1	Post combustore

Sistemi di controllo: il corretto funzionamento del post combustore (composto da due bruciatori alimentati a metano) è garantito dal controllo del range di pressione, temperatura fumi, concentrazione di CO e CO₂ che regolano il funzionamento della combustione.

N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E63	Forno Essiccazione	Zincatura 1	Scrubber ad umido

Sistemi di controllo: il sistema di abbattimento dell'emissione E63 è dotato di un pHmetro con allarme che si attiva in caso di valori anomali di pH attivando uno scarico dell'acqua e lavaggio in contro-corrente. Altri due dispositivi di allarme entrano in funzione rispettivamente in caso di fermata del ventilatore e di mancanza di acqua nel sistema di abbattimento.

N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E65	Sgrassaggio	Zincatura 2	scrubber

Sistemi di controllo: le due emissioni sopra riportate sono dotate di due diversi sistemi di allarme, uno che entra in funzione in caso di misurazione di una differenza di pressione tra monte e valle troppo elevata e l'altro in caso di livello basso dell'acqua nel sistema di abbattimento.

N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E76	Verniciatura	Verniciatura 1	Post combustore

Sistemi di controllo: il corretto funzionamento del post-combustore dipende dal corretto funzionamento del forno dell'impianto di verniciatura e quindi influenza la corretta verniciatura del prodotto. Per tali motivi le specifiche di funzionamento del forno vengono monitorate costantemente dagli operatori della linea attraverso PLC.

N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E86	Skinpass	Temper	filtro in pacchi di reti di acciaio inox
E97	Granigliatrice	Torneria	filtro a maniche
E108	Stretch bending	Decapaggio 2	Filtro a maniche

E145	Spianatrice	Decapaggio 1	Filtro a maniche
E146	Spazzolatrice spianatrice	Centro servizi	Filtro a maniche
Sistemi di controllo: I sistemi di abbattimento sopra riportati sono dotati di un pressostato che ne indica il corretto funzionamento. Periodicamente viene effettuato un controllo dagli operatori di reparto.			
N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E111	Vasche e aree di utilizzo olio emulsionato	Laminatoio reversibile 2 gabbie IV	Gruppo di lavaggio rod-venturi
E121	Spianatrice	Centro Servizi	Filtri a maniche
E126	Tandem saldatura testa coda	Laminazione	Filtro a maniche
E127	Linea trasporto fanghi	Impianto Depurazione	Scrubber
E130	vasche emulsione	Tandem	Filtro a tessuto
Sistemi di controllo: I sistemi di abbattimento sopra riportati non avranno un sistema di monitoraggio in continuo. Il SGA prevede un controllo periodico del corretto funzionamento dei sistemi di abbattimento. Tale controllo è riscontrabile su apposita modulistica.			
N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E112	Sgrassaggio	Zincatura 3	Scrubber
E116	Sgrassaggio	Zincatura 4	Scrubber
E117	Forno ricottura	Zincatura 4	Post combustore
Sistemi di controllo: le emissioni E112 ed E116 sono dotate di due sistemi di allarme: uno entra in funzione in caso di misurazione di una differenza di pressione a monte e a valle troppo elevata e l'altro in caso di basso livello dell'acqua del sistema di abbattimento. Per il post combustore (E117) sono impostati e controllati range di pressione, temperatura fumi, concentrazione di CO e CO ₂ che regolano il funzionamento della combustione.			
N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E115	Forno	Zincoverniciatura 3	R.T.O. (Regenerative Thermal Oxidizer, solo per aeriforme dal forno)
Sistemi di controllo: Il corretto funzionamento dell'impianto di combustione rigenerativo è garantito dal sistema di controllo della temperatura e da flussostati collegati a sistemi di allarme monitorati costantemente dagli operatori della linea attraverso PLC.			
N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E162	trattamento superficiale rulli mediante elettroerosione	Torneria	Pre-filtro a tessuto e filtro a coalescenza
Sistemi di controllo: il sistema è provvisto di un manometro per il quale è previsto il controllo visivo quotidiano da parte di un addetto di reparto.			
N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E163	aspirazione banchi revisione rulli e tensopianatrice	Officina manutenzione meccanica	filtro a cartucce

Sistemi di controllo: il sistema è provvisto di un pressostato differenziale per il quale è previsto il controllo visivo periodico da parte di un addetto di reparto.			
N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E166	Aspirazione taglio al plasma	Officina manutenzione meccanica	due stadi di filtrazione: pre-filtrazione con filtro metallico e filtrazione con filtro non-tessuto
Sistemi di controllo: il sistema è provvisto di un pressostato differenziale per il quale è previsto il controllo visivo periodico da parte di un addetto di reparto.			
N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E167	Tensospianatrice – Decapaggio 2	Decapaggio 2	filtro a maniche
Sistemi di controllo: il sistema è provvisto di un pressostato differenziale per il quale è previsto il controllo visivo periodico da parte di un addetto di reparto.			
N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E168	Zincatura 1 Sgrassaggio nastro	Zincatura 1	scrubber a torre cilindrica con doppia camera flottante
Sistemi di controllo: il sistema sarà provvisto di un indicazione del livello e del valore del pH			
N° Emissione	Macchina	Reparto	Sistema di Abbattimento
E169	Laminatoio CCM Vasche e aree di utilizzo olio emulsionato	Laminazione	prefiltro separatore/snebbiatore, filtro a tessuto a stadi (pannelli a maglie metalliche e pannelli a tasche)
Sistemi di controllo: il sistema è provvisto di pressostati differenziali per i quali sono previsti il controllo visivo periodico da parte di un addetto di reparto.			

Monitoraggio

Sono previsti i seguenti autocontrolli in carico al gestore:

Emissione	Reparto/macchina	Parametri	Frequenza	Registrazione
E46	Rigenerazione	Polveri	Mensile	Rapporti di prova emessi dal laboratorio, da tenere a disposizione degli organi di controllo. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3.
		HCl	Mensile	
E47	Officina automezzi, aspirazione saldatura	Polveri	Annuale	
E49	Centro servizi, aspirazione calamina - SP703	Polveri	Annuale	
E50	Centro servizi, aspirazione calamina - SP704	Polveri	Annuale	
E56	Zincatura 1, forno	Polveri	Annuale	
		SO _x	Annuale	
		NO _x	Annuale	
E60	Zincatura 1, raffreddamento nastro	Polveri di zinco	Annuale	
E61	Zincatura 1, raffreddamento nastro	Polveri di zinco	Annuale	
E63	Zincatura 1, essiccazione nastro	Polveri	Annuale	
E65	Zincatura 2, sgrassaggio	Alcalini Na ₂ O ₅	Annuale	
E66	Zincatura 2, forno	Polveri	Annuale	
		SO _x	Annuale	
		NO _x	Annuale	

E73	Verniciatura 1, sgrassaggio	Alcalini Na ₂ O ₅	Annuale
		Polveri	Annuale
		NO _x	Annuale
		Cr III	Annuale
		Fosfati PO ₄	Annuale
		H ₂ SO ₄	Annuale
E76	Verniciatura 1, forno cottura vernici	Polveri	Annuale
		NO _x	Annuale
		COT	Annuale
E82	Ricottura, prelavaggio forni	Nebbie oleose	Annuale
E84	Ricottura, prelavaggio forni	Nebbie oleose	Annuale
E86	Temper, skinpas	Polveri	Annuale
		Nebbie oleose	Annuale
E87	Tandem, laminazione	Polveri	Annuale
		Nebbie oleose	Annuale
E95	Centro servizi, spazzolatrice SP701	Polveri	Annuale
E96	Centro servizi, taglio cesoia CE701	Polveri	Annuale
E97	Torneria, granigliatrice	Polveri	Annuale
E98	Torneria, lavatrice	Alcalini Na ₂ O ₅	Annuale
E100	Torneria, lavatrice	Alcalini Na ₂ O ₅	Annuale
E105	Caldaia - tutti i reparti produttivi	Polveri	Annuale
		SO _x	Annuale
		NO _x	Annuale
E106	Generatore di calore - tutti i reparti	Polveri	Annuale
		SO _x	Annuale
		NO _x	Annuale
E107	Generatore di calore - tutti i reparti	Polveri	Annuale
		SO _x	Annuale
		NO _x	Annuale
E108	Decapaggio 2, stretch bending	Polveri	Annuale
E109	Zincatura 2, antifinger	COT	Annuale
E111	Laminazione, laminatoio gabbie IV	Polveri	Annuale
		Nebbie oleose	Annuale
E112	Zincatura 3, sgrassaggio	Alcalini Na ₂ O ₅	Annuale
E113	Zincatura 3, forni	Polveri	Annuale
		SO _x	Annuale
		NO _x	Annuale
E115	Zincatura 3, verniciatura	Polveri	Annuale
		COT	Annuale
		NO _x	Annuale
E116	Zincatura 4, sgrassaggio	Alcalini Na ₂ O ₅	Annuale
E117	Zincatura 4, forni	Polveri	Annuale
		SO _x	Annuale
		NO _x	Annuale
E121	Centro servizi, spianatrici	Polveri	Annuale
E126	Tandem	Polveri	Annuale
E127	Essiccatore fanghi, depolverazione linea trasporto fanghi	Polveri	Annuale
		NO _x	Annuale
E130	Tandem - vasche emulsione	Nebbie oleose	Annuale
E131	Torneria, camera lavaggio lavatrice laminatoio VI reversibile	Alcalini Na ₂ O ₅	Annuale
E133	Ricottura - lavaggio a fine ciclo di ricottura	Nebbie oleose	Annuale
E134	Ricottura - lavaggio a fine ciclo di ricottura	Nebbie oleose	Annuale
E137	Ricottura, caldaie forni	Polveri	Annuale
		SO _x	Annuale

		NO _x	Annuale	
E138	Ricottura, caldaie forni	Polveri	Annuale	
		SO _x	Annuale	
		NO _x	Annuale	
E139	Ricottura, caldaie forni	Polveri	Annuale	
		SO _x	Annuale	
		NO _x	Annuale	
E140	Ricottura, caldaie forni	Polveri	Annuale	
		SO _x	Annuale	
		NO _x	Annuale	
E141	Ricottura, caldaie forni	Polveri	Annuale	
		SO _x	Annuale	
		NO _x	Annuale	
E142	Ricottura, caldaie forni	Polveri	Annuale	
		SO _x	Annuale	
		NO _x	Annuale	
E143	Ricottura, caldaie forni	Polveri	Annuale	
		SO _x	Annuale	
		NO _x	Annuale	
E144	Ricottura, caldaie forni	Polveri	Annuale	
		SO _x	Annuale	
		NO _x	Annuale	
E145	Decapaggio 1	Polveri	Annuale	
E146	Centro servizi, spazzolatrice spianatrice SP701	Polveri	Annuale	
E160	Pre-verniciatura, sala vernici	COT	Annuale	
E162	Torneria, aspirazione trattamento superficiale rulli mediante elettroerosione	Polveri	Annuale	
		Nebbie oleose	Annuale	
E163	aspirazione banchi revisione rulli e tensopianatrice	Polveri	Annuale	
E164	Cabina vernici – Zincoverniciatura 3	COT	Annuale	Rapporti di prova emessi dal laboratorio, da tenere a disposizione degli organi di controllo. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3
E165	Recupero soluzione processi di zincatura	Polveri	Annuale	Rapporti di prova emessi dal laboratorio, da tenere a disposizione degli organi di controllo. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3
		Zinco	Annuale	
		Bruciatori del sistema di recupero	Manutenzione periodica	
				Registrazione delle manutenzioni da riportare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3

E166	Aspirazione taglio al plasma	Polveri	Annuale	Rapporti di prova emessi dal laboratorio, da tenere a disposizione degli organi di controllo. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3
		Adeguate manutenzione e pulizia del sistema di abbattimento	Almeno annuale	Registrazione degli interventi da tenere a disposizione degli organi di controllo e da riportare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3
E167	Tensospianatrice – Decapaggio 2	Polveri	Annuale	Rapporti di prova emessi dal laboratorio, da tenere a disposizione degli organi di controllo. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3
E168	Zincatura 1 Sgrassaggio nastro	Fosfati	Annuale	Rapporti di prova emessi dal laboratorio, da tenere a disposizione degli organi di controllo. I dati sono da riportare ed elaborare nel report annuale come richiesto al paragrafo D2.3
E169	Laminatoio CCM Vasche e aree di utilizzo olio emulsionato	Polveri	Annuale	
		Nebbie oleose	Annuale	

Requisiti di notifica specifici

- La ditta è tenuta ad **inviare comunicazione**, con breve descrizione degli interventi, **ogni volta che viene completato l'ampliamento o il potenziamento di una linea produttiva ed ogni volta che ne viene completata una nuova**; tale comunicazione deve contenere anche i dati relativi alle eventuali messe a regime dei punti di emissione nuovi o modificati.
- Nei casi di emergenza in cui è previsto l'avvio di uno dei generatori di emergenza a servizio dello stabilimento, devono essere registrati i relativi periodi di funzionamento.
- In caso di incidenti che prevedano l'attivazione del Piano di Emergenza Interno, la comunicazione agli enti competenti deve essere effettuata secondo quanto previsto nel piano stesso, anche nel rispetto di quanto stabilito nella relativa procedura di emergenza del SGA.
- Per le emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 271, Parte 5 del D.Lgs. 152/06 e smi, la ditta deve comunicare via PEC ad ARPAE – SAC e ST:
 - se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto di valori limite di emissione, l'autorità competente deve essere informata **entro le otto ore successive** e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile;
 - le difformità accertate nel monitoraggio di competenza del gestore, incluse quelle relative ai singoli valori che concorrono alla valutazione dei valori limite su base media o percentuale, devono essere da costui **specificamente comunicate all'Autorità competente per il controllo entro 24 ore dall'accertamento**.

Il gestore deve comunicare via PEC ad ARPAE SAC ed ST, entro il giorno successivo all'evento, i seguenti eventi:

- superamento di un valore limite relativo ad una misurazione puntuale. La comunicazione deve anche contenere le prescrizioni specifiche riportate nell'autorizzazione, gli interventi che la ditta intende attuare per rientrare nei limiti e una valutazione sulle possibili cause;

- avarie, guasti, anomalie che richiedono la fermata degli impianti di abbattimento/trattamento ed il ripristino di funzionalità successivo a tali eventi;
- fermata straordinaria degli impianti non programmata a seguito di avarie, guasti e anomalie.

In merito ad eventi non prevedibili conseguenti ad incidenti/anomalie che possano causare emissioni accidentali in aria, acqua e suolo e con potenziali impatti sull'ambiente deve essere data comunicazione ARPAE SAC, ST e al Comune di competenza nell'immediatezza degli eventi. La comunicazione deve essere effettuata via Pec e per vie brevi.

Allegato 2

D3.1.1) Emissioni in atmosfera

Modalità Operative

L'impresa esercente l'impianto è tenuta a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro.

Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione

(riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1.

Le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità (5 diametri nel caso di sfogo diretto in atmosfera). E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo. Il numero di punti di prelievo è stabilito sulla base della tabella seguente:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (m)	N° punti di prelievo	Lato minore (m)	N° punti di prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 a 1 m	2 al centro dei segmenti uguali
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	3 in cui è suddiviso il lato

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

I camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del DLgs 81/08 e successive modifiche. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolino la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

Quota superiore a 5 m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvista di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15 m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici. Per punti di prelievo collocati ad altezze non

superiori a 5 m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

Criteri di monitoraggio delle emissioni e valutazione dei limiti

In riferimento alle modalità del monitoraggio delle emissioni, il gestore deve attenersi a quanto indicato nel D.Lgs 152/06 e smi – Parte V – Allegato VI (aggiornato da D.L. 183 del 15/11/2017).

Ai fini di una corretta interpretazione dei dati, alle misure di emissione effettuate con metodi discontinui o con metodi continui automatici devono essere associati i valori delle grandezze più significative dell'impianto, atte a caratterizzarne lo stato di funzionamento (ad esempio: produzione di vapore, carico generato, assorbimento elettrico dei filtri di captazione, ecc.).

In caso di misure discontinue, le emissioni convogliate si considerano conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media dei valori analitici di almeno tre campioni consecutivi che siano effettuati secondo le prescrizioni dei metodi di campionamento individuati nell'autorizzazione e che siano rappresentativi di almeno un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione.

Nel caso in cui i metodi di campionamento individuati nell'autorizzazione prevedano, per specifiche sostanze, un periodo minimo di campionamento superiore alle tre ore, è possibile utilizzare un unico campione ai fini della valutazione della conformità delle emissioni ai valori limite.

L'autorizzazione può stabilire che, per ciascun prelievo, sia effettuato un numero di campioni o sia individuata una sequenza temporale differente rispetto a quanto previsto dall'Allegato VI punto 2.3) nei casi in cui, per necessità di natura analitica e per la durata e le caratteristiche del ciclo da cui deriva l'emissione, non sia possibile garantirne l'applicazione.

Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo.

I dati relativi ai controlli analitici discontinui previsti nell'autorizzazione devono essere riportati dal gestore su appositi registri ai quali devono essere allegati i certificati analitici. I registri devono essere tenuti a disposizione dell'autorità competente per il controllo.

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato Misurazione $\pm$ Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

Per quanto riguarda la valutazione dei valori limite di emissione relativamente alle misurazioni discontinue, se non diversamente espresso nell'AIA, i valori limite di emissione si intendono rispettati se **nessuno** dei valori medi misurati durante il periodo di campionamento di 1 ora supera il rispettivo limite di emissione.

La valutazione viene eseguita previa sottrazione dell'incertezza di misura, nel caso in cui, per uno stesso inquinante, vengano eseguite più misurazioni pari almeno al periodo minimo prescritto, ogni singolo risultato deve rispettare la condizione precedentemente esposta.

Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione con metodi di misura manuali devono essere utilizzati:

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM;
- metodi normati e/o ufficiali;
- altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente.

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione, sono riportati nella tabella seguente; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con ARPAE ST. Inoltre nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA.

Parametro/Inquinante	Metodi indicati	METODI IN USO PRESSO LABORATORIO INCARICATO	METODI DI RIFERIMENTO (qualora siano in uso metodi interni)
----------------------	-----------------	---	--

Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 e UNI EN 13284-1	UNI 10169 e UNI EN 13284-1	
Portata	UNI EN ISO 16911-1	UNI EN ISO 16911-1	
Polveri	UNI EN 13284-1	UNI EN 13284-1	
Nebbie oleose	UNI EN 13284-1 + UNICHIM 759* (campionamento isocinetico con analisi gravimetrica e/o analisi IR) + NIOSH 5026	UNI EN 13284-1 + MEC 119 (metodo gravimetrico)	UNI EN 13284 + estrazione con solvente e metodo gravimetrico
HCl	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/2000, All. 2) ; UNI EN 1911	DM 25/08/2000, All. 2; UNI EN 1911	
Polveri di Zinco	EPA 29 (determinato come Zinco)	Unichim 723 (ICP)	mineralizzazione + ICP
Composti Organici Volatili (espressi come carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619 (<20mg/Nm ³) UNI EN 13526 (>20 mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (sostitutivo di entrambe)	
Sostanze alcaline Na ₂ O	NIOSH 7401 (campionamento su membrana filtrante, solubilizzazione del particolato ed analisi mediante titolazione)	NIOSH 7401	
Ossidi di Zolfo	UNI 10393	Interno mec 9	celle elettrochimiche
Ossidi di Azoto	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00) - UNI 10878	Interno mec 9	celle elettrochimiche
Cr III	ISTISAN 88/19+ UNICHIM 723 ; UNI EN 14385	ISTISAN 88/19 (ICP) + Unichim 723 (mineralizzazione)	
Fosfati PO ₄	Campionamento isocinetico su membrana filtrante, dissoluzione del particolato in acqua ed analisi spettrofotometrica con metodo IRSA 4110	Unichim 723 (ICP)	mineralizzazione + ICP
H ₂ SO ₄	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/2000, All. 2) ; NIOSH 7903	DM 25/08/2000, All. 2	

* sostituita da UNI15675

Si specifica che i metodi di campionamento indicati nella terza colonna della tabella sopra, sono utilizzati dalla ditta per gli autocontrolli previsti dal piano di monitoraggio, mentre quelli riportati nella seconda colonna sono quelli utilizzati dall'ente di controllo (ARPA) ed utilizzati in eventuali contraddittori.

Emissioni fuggitive

Il Gestore deve procedere alla valutazione delle emissioni fuggitive attraverso la norma EN 15446 (derivante da EPA 453/95) ai fini di una completa implementazione del sistema LDAR come previsto dalle MTD.

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.